

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
30 juillet 2009 (30.07.2009)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2009/092943 A2

(51) Classification internationale des brevets :
E06B 3/48 (2006.01) A47B 55/00 (2006.01)
E06B 9/11 (2006.01) A47B 47/02 (2006.01)

(74) Mandataire : MYON, Gérard; LAVOIX, 62, rue de Bonnel, F-69448 Lyon Cedex 03 (FR).

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2009/050025

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(22) Date de dépôt international : 9 janvier 2009 (09.01.2009)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
08 50135 10 janvier 2008 (10.01.2008) FR

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI,

(71) Déposant et
(72) Inventeur : JEANDEAUD, Jean-Claude [FR/FR]; 168 Chemin de Pan Perdu, F-38080 Saint Marcel Bel Accueil (FR).

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: FURNISHING DEVICE AND METHOD FOR MAKING SUCH DEVICE

(54) Titre : DISPOSITIF D'AMEUBLEMENT ET PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UN TEL DISPOSITIF

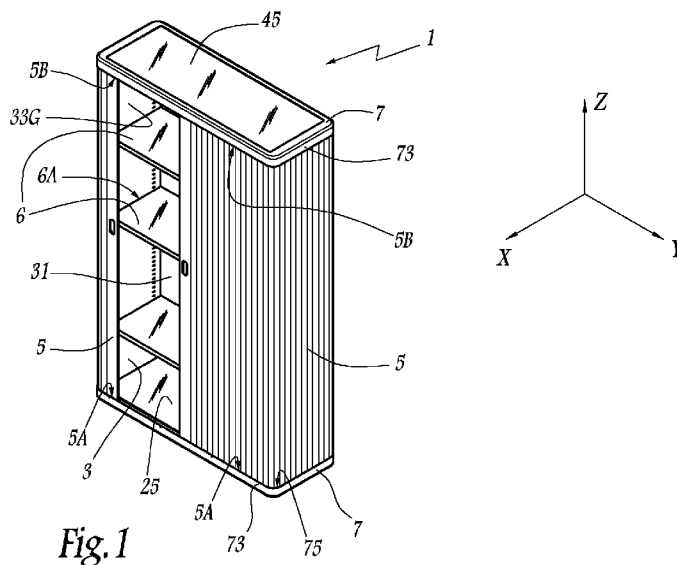


Fig. 1

(57) Abstract: The invention relates to a furnishing device (1) that comprises a frame (3), at least one curtain (5) for concealing the frame (3), and a guiding means for the sliding of the curtain relative to the frame (3). According to the invention, the device includes two end caps (7), wherein each end cap (7) can be fitted around an end of the frame (3) in the vicinity of a peripheral wall (25, 45) of the frame, and includes a peripheral edge (73) defining at least one guiding member (75) for the sliding of an edge (5A, 5B) of the curtain (5) relative to the frame (3).

[Suite sur la page suivante]

WO 2009/092943 A2



FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée :

— *sans rapport de recherche internationale, sera republiée dès réception de ce rapport*

(57) Abrégé : Ce dispositif d'ameublement (1) comprend une carcasse (3), au moins un rideau (5) d'obturation de la carcasse (3) et des moyens de guidage en coulissement du rideau (5) par rapport à la carcasse (3). Selon l'invention, le dispositif comprend deux coiffes d'extrémité (7), chaque coiffe d'extrémité (7) étant apte à être emmanchée autour d'une extrémité de la carcasse (3), au voisinage d'une paroi d'extrémité (25, 45) de la carcasse, et comportant une bordure périphérique (73) qui définit au moins un organe (75) de guidage en coulissement d'un bord (5A, 5B) du rideau (5) par rapport à la carcasse (3).

DISPOSITIF D'AMEUBLEMENT ET PROCEDE DE FABRICATION D'UN TEL DISPOSITIF

La présente invention a trait à un dispositif d'ameublement et à un procédé
5 de fabrication d'un dispositif d'ameublement.

Il est connu de fabriquer une carcasse d'un dispositif d'ameublement, par
exemple une carcasse d'armoire, de placard, ou autre, en assemblant des
panneaux distincts, prévus pour former chacun une paroi de la carcasse. Dans le
cas d'un dispositif d'ameublement à carcasse métallique, tel qu'une armoire de
10 bureau, les panneaux de la carcasse sont classiquement assemblés par soudage
ou par vissage, préalablement au montage sur la carcasse d'autres éléments
constitutifs du dispositif d'ameublement, tels que des rideaux d'obturation ou des
tablettes intérieures. L'assemblage des différents panneaux de la carcasse d'un
tel dispositif d'ameublement est relativement long et fastidieux. En outre, comme
15 les panneaux de la carcasse sont de formes et de dimensions variées, la gestion
des organes constitutifs du dispositif d'ameublement est complexe.

C'est à ces inconvénients qu'entend plus particulièrement remédier
l'invention en proposant un dispositif d'ameublement dont le montage est rapide et
aisé et qui donne lieu à une gestion simplifiée de ses éléments constitutifs.

A cet effet, l'invention a pour objet un dispositif d'ameublement, du type
20 comprenant une carcasse, au moins un rideau d'obturation de la carcasse et des
moyens de guidage en coulissement du rideau par rapport à la carcasse,
caractérisé en ce qu'il comprend deux coiffes d'extrémité, chaque coiffe
d'extrémité étant apte à être emmanchée autour d'une extrémité de la carcasse,
25 au voisinage d'une paroi d'extrémité de la carcasse, et comportant une bordure
périphérique qui définit au moins un organe de guidage en coulissement d'un bord
du rideau par rapport à la carcasse.

Selon d'autres caractéristiques avantageuses et non obligatoires d'un
dispositif d'ameublement selon l'invention, prises isolément ou selon toutes les
30 combinaisons techniquement possibles :

- la carcasse comporte une paroi de fond, deux parois latérales et deux
parois d'extrémité, cette carcasse comprenant :

- soit une coque unique, formée par un unique flan métallique plié qui définit la paroi de fond, les deux parois latérales et les deux parois d'extrémité,

- soit une première et une deuxième coques aptes à être assemblées l'une avec l'autre, chacune des première et deuxième coques étant formée par un unique flan métallique plié qui définit une partie des parois de la carcasse ;

- la carcasse comprend une première et une deuxième coques aptes à être assemblées l'une avec l'autre, chacune des première et deuxième coques définissant une partie de la paroi de fond, une partie de chaque paroi latérale et l'une des deux parois d'extrémité de la carcasse ;

- la carcasse comprend une première et une deuxième coques aptes à être assemblées l'une avec l'autre, chacune des première et deuxième coques définissant une partie de la paroi de fond, l'une des deux parois latérales et une partie de chaque paroi d'extrémité de la carcasse ;

- chaque coiffe d'extrémité est bipartite, chacune des deux parties d'une coiffe d'extrémité étant apte à être emmanchée autour d'une extrémité de la carcasse au voisinage de la paroi d'extrémité de la carcasse ;

- chaque coiffe d'extrémité est annulaire avec un organe de guidage en forme de boucle fermée ou chaque coiffe d'extrémité est globalement en forme de U avec un organe de guidage présentant des extrémités disjointes ;

- le dispositif comprend deux ailes extérieures, chaque aile étant destinée à s'étendre en regard d'une face externe d'une paroi latérale de la carcasse, de manière à définir, avec la paroi latérale, un volume de passage ou de réception du rideau, chaque bord inférieur ou supérieur de l'aile étant propre à être reçu dans une rainure latérale d'une coiffe d'extrémité.

L'invention a également pour objet un procédé de fabrication d'un dispositif d'ameublement, comprenant au moins des étapes dans lesquelles :

- on fournit une carcasse du dispositif comportant une paroi de fond, deux parois latérales et deux parois d'extrémité ;

- on emmanche une coiffe d'extrémité autour de chaque extrémité de la carcasse, au voisinage d'une paroi d'extrémité de la carcasse, chaque coiffe d'extrémité comportant une bordure périphérique qui définit au moins un organe de guidage en coulissement d'un rideau ;

- on monte au moins un rideau d'obturation de la carcasse entre les deux coiffes d'extrémité, de telle sorte que chaque bord du rideau coopère avec l'organe de guidage d'une coiffe d'extrémité.

De manière avantageuse, un tel procédé comprend des étapes préalables dans lesquelles :

- on fournit au moins un flan métallique ;

- on plie le ou chaque flan de manière à former une coque de la carcasse du dispositif comportant une paroi de fond, au moins une paroi latérale et au moins une paroi d'extrémité.

Enfin, l'invention a pour objet un procédé tel que décrit ci-dessus, comprenant au moins des étapes dans lesquelles :

- on fournit un premier et un deuxième flans métalliques ;

- on plie le premier flan de manière à former une première coque et on plie le deuxième flan de manière à former une deuxième coque, chaque coque définissant une partie des parois de la carcasse ;

- on emmanche une coiffe d'extrémité ou une partie d'une coiffe d'extrémité autour de l'extrémité de chaque coque, au voisinage de la paroi d'extrémité de la coque, chaque coiffe d'extrémité comportant une bordure périphérique qui définit au moins un organe de guidage en coulissement d'un rideau ;

- on forme une carcasse du dispositif en assemblant l'une avec l'autre les deux coques, munies de leur coiffe d'extrémité respective, un bord libre de la première coque étant en regard d'un bord libre de la deuxième coque en configuration assemblée des deux coques ;

- on monte au moins un rideau d'obturation de la carcasse entre les deux coiffes d'extrémité, de telle sorte que chaque bord du rideau coopère avec l'organe de guidage d'une coiffe d'extrémité.

Dans le procédé ci-dessus, l'ordre des deux dernières étapes peut être inversé.

Les caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront dans la description qui va suivre de deux modes de réalisation d'un dispositif d'ameublement selon l'invention, donnée uniquement à titre d'exemple et faite en se référant aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est une vue en perspective d'une armoire conforme à un premier mode de réalisation de l'invention ;

- la figure 2 est une vue en perspective éclatée, selon le même angle, de l'armoire de la figure 1, des rideaux d'obturation et des tablettes intérieures de l'armoire ayant été retirés pour la clarté du dessin ;

- la figure 3 est une vue en plan des flans constitutifs des deux coques de la carcasse de l'armoire de la figure 1, préalablement au pliage de ces flans ;

- la figure 4 est une vue de dessus, à plus grande échelle, d'une coiffe d'extrémité inférieure de l'armoire de la figure 1 ;

- la figure 5 est une coupe à plus grande échelle selon la ligne V-V de la figure 4 ;

- la figure 6 est une coupe à plus grande échelle selon le plan VI de la figure 2 ;

- la figure 7 est une vue partielle en perspective, avec arrachement partiel, de la zone d'accrochage d'une tablette sur la carcasse de l'armoire de la figure 1 ;

- la figure 8 est une vue en perspective de certains éléments constitutifs de l'armoire de la figure 1, dans une configuration emboîtée ;

- la figure 9 est une vue analogue à la figure 1 pour une armoire conforme à un deuxième mode de réalisation de l'invention ;

- la figure 10 est une vue en perspective éclatée, selon le même angle, de l'armoire de la figure 9, des rideaux d'obturation et des tablettes intérieures de l'armoire ayant été retirés pour la clarté du dessin ;

- la figure 11 est une vue de dessus, à plus grande échelle, d'une coiffe d'extrémité inférieure de l'armoire de la figure 9 ; et

- la figure 12 est une coupe à plus grande échelle selon la ligne XII-XII de la figure 11.

L'armoire 1 représentée sur la figure 1 comprend une carcasse 3 de forme parallélépipédique. On note X une direction arrière-avant de l'armoire 1, Y une direction gauche-droite de l'armoire 1 et Z une direction bas-haut de l'armoire 1. La carcasse 3 comporte une paroi de fond 31, qui s'étend dans un plan perpendiculaire à la direction X et à partir de laquelle s'étendent deux parois latérales gauche 33G et droite 33D sensiblement perpendiculaires à la direction Y

et deux parois d'extrémité inférieure 25 et supérieure 45 sensiblement perpendiculaires à la direction Z. Ces parois 31, 33G, 33D, 25 et 45 définissent entre elles un volume intérieur de la carcasse 3, dans lequel sont fixées des tablettes 6 formant étagère. L'armoire 1 comprend également deux rideaux 5, montés à coulissement par rapport à la carcasse 3. Chaque rideau 5 est mobile entre une position de fermeture de l'armoire 1, qui est celle du rideau 5 disposé sur la partie droite de la figure 1, dans laquelle le rideau 5 obture en partie l'accès au volume intérieur de la carcasse 3, et une position d'ouverture de l'armoire 1, qui est celle du rideau 5 disposé sur la partie gauche de la figure 1, dans laquelle le rideau 5 libère l'accès au volume intérieur de la carcasse 3. Chaque rideau 5 est prévu pour coulisser en regard d'une face externe 33E d'une paroi latérale 33G ou 33D et d'une face externe 31E de la paroi de fond 31 de la carcasse 3, ces faces étant visibles sur la figure 2.

Comme représenté sur la vue en éclaté de la figure 2, la carcasse 3 comprend une coque inférieure 2 et une coque supérieure 4 aptes à être assemblées l'une avec l'autre. La coque inférieure 2 comporte une paroi de fond 21, destinée à former une partie inférieure de la paroi de fond 31 de la carcasse 3 en configuration assemblée des coques 2 et 4, deux parois latérales gauche 23G et droite 23D, destinées à former chacune une partie inférieure d'une paroi latérale 33G ou 33D de la carcasse 3 en configuration assemblée des coques 2 et 4, et une paroi d'extrémité 25, destinée à former la paroi inférieure 25 de la carcasse 3 en configuration assemblée des coques 2 et 4. De façon analogue, la coque supérieure 4 comporte une paroi de fond 41, destinée à former une partie supérieure de la paroi de fond 31 de la carcasse 3 en configuration assemblée des coques 2 et 4, deux parois latérales gauche 43G et droite 43D, destinées à former chacune une partie supérieure d'une paroi latérale 33G ou 33D de la carcasse 3 en configuration assemblée des coques 2 et 4, et une paroi d'extrémité 45, destinée à former la paroi supérieure 45 de la carcasse 3 en configuration assemblée des coques 2 et 4.

Chaque coque 2 ou 4 est formée par un flan 200 ou 400 unique, constitué en tôle et plié de manière à définir la paroi de fond 21, 41, les deux parois latérales 23G, 23D, 43G, 43D et la paroi d'extrémité 25, 45 de la coque correspondante. Comme visible sur la figure 3, le flan 200 constitutif de la coque

inférieure 2 et le flan 400 constitutif de la coque supérieure 4 sont identiques. Plus précisément, les deux flans 200 et 400 ont la même forme et les mêmes dimensions avant poinçonnage et pliage, c'est-à-dire avant usinage, de ces flans. Sur la figure 3 sont montrées les lignes de pliage L₂₀₀ et L₄₀₀ des flans 200 et 400, représentées en traits mixtes, ainsi que des orifices 12 et 14 de passage d'organes de fixation. Ces orifices 12 et 14 sont obtenus par poinçonnage respectivement du flan 200 et du flan 400. Dans ce mode de réalisation, les lignes de pliage L₂₀₀ et orifices de poinçonnage 12 du flan 200 destiné à former la coque inférieure 2 sont différents des lignes de pliage L₄₀₀ et orifices de poinçonnage 14 du flan 400 destiné à former la coque supérieure 4, la structure de chacune des coques 2 et 4 étant ainsi adaptée à sa fonction particulière.

Les coques 2, 4 comportent, au niveau de chacune de leurs parois latérales 23G, 23D, 43G, 43D, deux rangées d'ergots 10 en saillie par rapport à une face intérieure 23C, 43C de la paroi latérale 23G, 23D, 43G, 43D. Les ergots 10, dont une coupe est montrée sur la figure 6, sont avantageusement formés par emboutissage et écrasement local du flan 200 ou 400 constitutif de la coque 2 ou 4, préalablement au pliage de ce flan. En variante, les ergots 10 peuvent être obtenus par perçage et emboutissage local du flan 200 ou 400, la face aplatie de chaque ergot 10 visible sur les figures 6 et 7, dirigée vers l'intérieur de la coque 2 ou 4, étant alors remplacée par une extrémité ouverte de l'ergot. Les ergots 10 sont prévus pour la fixation des tablettes 6 dans le volume intérieur de la carcasse 3 et sont destinés à coopérer avec des bords latéraux 6A des tablettes 6.

Plus précisément, comme montré sur la figure 7, chaque tablette 6 comporte deux encoches 60 en U juxtaposées, ménagées dans chacun de ses deux bords latéraux 6A. Chaque tablette 6 est propre à être fixée dans le volume intérieur de l'armoire 1 avec l'ouverture des encoches 60 en U dirigée vers la paroi d'extrémité inférieure 25 de l'armoire, de telle sorte qu'un ergot 10 est reçu dans chaque encoche 60 de la tablette. En variante, l'un des deux ergots 10 juxtaposés de chaque paroi latérale 23G, 23D, 43G, 43D d'une coque 2, 4 peut être agencé sur la paroi de fond 21, 41 de la coque au lieu de la paroi latérale, chaque tablette 6 de l'armoire 1 comportant alors des encoches 60 correspondantes ménagées sur son bord arrière.

Comme montré sur la figure 2, les coques 2 et 4 sont assemblées l'une avec l'autre au niveau d'un bord libre d'extrémité respectif 2B ou 4B, le bord 2B étant le bord de la coque inférieure 2 opposé à la paroi d'extrémité 25, alors que le bord 4B est le bord de la coque supérieure 4 opposé à la paroi d'extrémité 45. En configuration assemblée des coques 2 et 4, les parois de fond 21 et 41 sont disposées dans le prolongement l'une de l'autre et forment la paroi de fond 31 de la carcasse 3. De plus, dans cette configuration assemblée, chaque paroi latérale 23G ou 23D de la coque 2 est disposée dans le prolongement de la paroi latérale correspondante 43G ou 43D de la coque 4, de telle sorte que chaque paire de parois 23G-43G ou 23D-43D forme une paroi latérale 33G ou 33D de la carcasse 3, alors que les parois d'extrémité 25 et 45 sont en regard l'une de l'autre. Les coques 2 et 4 sont fixées l'une par rapport à l'autre dans cette configuration assemblée par rivetage ou vissage.

L'armoire 1 comprend en outre deux renforts 9 à section transversale en U, chaque renfort 9 étant propre à être rapporté sur un bord libre avant 33A d'une paroi latérale 33G ou 33D de la carcasse 3, à la jonction entre les parois 23G et 43G ou 23D et 43D des coques 2 et 4 assemblées. Chaque renfort 9 forme ainsi une éclisse de rigidification latérale de la carcasse 3, dans la zone de jonction entre les coques 2 et 4.

L'armoire 1 comprend également deux coiffes d'extrémité 7 annulaires, présentant chacune une forme de boucle fermée globalement rectangulaire. Une première coiffe d'extrémité 7 est destinée à être emmanchée autour d'une extrémité inférieure 2A de la carcasse 3, alors que la deuxième coiffe d'extrémité 7 est destinée à être emmanchée autour d'une extrémité supérieure 4A de la carcasse 3. Chaque coiffe d'extrémité 7 est constituée en un matériau synthétique et mise en forme par moulage, notamment par moulage par injection, ou par tout autre procédé approprié. Comme montré sur la figure 4, chaque coiffe d'extrémité 7 comporte des nervures de renfort 71, réparties régulièrement sur le pourtour de la coiffe d'extrémité. En outre, chaque coiffe d'extrémité 7 comporte une bordure périphérique 73, qui définit sur son pourtour extérieur une glissière 75 en forme de boucle fermée, destinée à recevoir un bord inférieur 5A ou supérieur 5B de chaque rideau 5.

Chaque coiffe d'extrémité 7 est fixée sur l'extrémité 2A ou 4A de la carcasse 3 par rivetage, vissage, clipsage ou tout autre moyen approprié, avec la glissière 75 dirigée en direction du bord libre d'extrémité 2B de la coque 2. En d'autres termes, en configuration assemblée des deux coques 2 et 4, la glissière 75 d'une coiffe d'extrémité 7 est en vis-à-vis de la glissière 75 de l'autre coiffe d'extrémité 7. Les glissières 75 des deux coiffes d'extrémité 7 permettent ainsi le guidage en coulissement de chaque rideau 5 par rapport à la carcasse 3, entre sa position de fermeture et sa position d'ouverture de l'armoire 1. Les bords 5A et 5B des deux rideaux 5 coopèrent avec les glissières 75 des coiffes d'extrémité 7 par tous moyens appropriés, par exemple par l'intermédiaire de roues montées sur chaque bord 5A, 5B.

Un procédé de fabrication de l'armoire 1 comprend des étapes dans lesquelles :

Tout d'abord, on prépare les flans métalliques 200 et 400 destinés à former respectivement la coque inférieure 2 et la coque supérieure 4 de la carcasse 3. En particulier, on procède à la découpe des flans 200 et 400 aux formes et dimensions désirées, ainsi qu'au poinçonnage spécifique de chacun des flans. Les ergots 10 sont également formés sur chaque pan des flans 200 et 400 destiné à former une paroi latérale 23G, 23D, 43G ou 43D de la coque 2 ou 4, notamment, dans l'exemple représenté, par emboutissage et écrasement local des flans.

On forme ensuite la coque inférieure 2 et la coque supérieure 4 de la carcasse 3, par pliage des flans 200 et 400. Le pliage est réalisé selon les lignes de pliage respectives L_{200} ou L_{400} de chaque flan, de manière à former la paroi de fond 21, 41, les deux parois latérales 23G, 23D, 43G, 43D et la paroi d'extrémité 25, 45 de chaque coque 2, 4. L'ordre des différents pliages des flans 200 et 400 est déterminé en fonction des outils de pliage utilisés.

Une fois les coques 2 et 4 formées, on procède à l'emmanchement des coiffes d'extrémité 7 autour des extrémités correspondantes 2A, 4A des deux coques 2, 4. Une première coiffe d'extrémité 7 est emmanchée autour de l'extrémité 2A de la coque inférieure 2, au voisinage de la paroi d'extrémité 25, avec la glissière 75 dirigée en direction du bord libre d'extrémité 2B de la coque 2. De même, la deuxième coiffe d'extrémité 7 est emmanchée autour de l'extrémité 4A de la coque supérieure 4, au voisinage de la paroi d'extrémité 45, la glissière

75 étant dirigée en direction du bord libre d'extrémité 4B de la coque 4. Chaque coiffe d'extrémité 7 est immobilisée par rapport à la coque correspondante par rivetage, vissage, clipsage ou tout autre moyen approprié.

5 De manière particulièrement avantageuse, chaque coque 2, 4 munie de sa coiffe d'extrémité 7 est propre à être emboîtée par rapport à l'autre coque, comme montré sur la figure 8, selon une configuration dans laquelle la paroi d'extrémité 25 ou 45 d'une première coque 2, 4 vient au voisinage du bord libre d'extrémité 4B ou 2B de la deuxième coque 4, 2. La configuration emboîtée des coques 2, 4 munies de leur coiffe d'extrémité 7 respective confère aux éléments constitutifs de 10 l'armoire 1 une grande compacité, ce qui facilite leur transport. En particulier, lorsqu'il s'agit de livrer l'armoire 1 en kit vers un site où elle doit être assemblée, les coiffes d'extrémité 7 sont avantageusement pré-montées sur les coques 2 et 4 avant le transport, ce qui supprime une étape d'assemblage des éléments constitutifs de l'armoire 1 lors du montage final de celle-ci.

15 Lorsqu'il convient de monter l'armoire 1, on forme la carcasse 3 en assemblant l'une avec l'autre les deux coques 2 et 4 déjà munies de leur coiffe d'extrémité 7 respective. A cet effet, on met en regard le bord libre d'extrémité 2B de la coque inférieure 2 avec le bord libre d'extrémité 4B de la coque supérieure 4, les coques 2 et 4 étant fixées l'une par rapport à l'autre dans cette configuration 20 assemblée par rivetage, vissage ou tout autre moyen approprié. Les deux renforts latéraux 9 de la carcasse 3 sont alors emmanchés et fixés sur le bord libre avant 33A de chaque paroi latérale 33G, 33D de la carcasse 3, à la jonction entre les coques 2 et 4.

25 Les deux rideaux 5 d'obturation de la carcasse 3 sont alors montés entre les deux coiffes d'extrémité 7, de telle sorte que les deux bords 5A, 5B de chaque rideau 5 coopèrent avec les glissières 75 en regard des coiffes d'extrémité 7.

En variante, les rideaux 5 peuvent être engagés dans les glissières 75 avant assemblage des coques 2 et 4.

30 Dans le deuxième mode de réalisation représenté aux figures 9 à 12, les éléments analogues à ceux du premier mode de réalisation portent des références identiques augmentées de 100. Comme dans le premier mode de réalisation, l'armoire 101 conforme à ce deuxième mode de réalisation comprend une carcasse 103 de forme parallélépipédique. On note X une direction arrière-avant

de l'armoire 101, Y une direction gauche-droite de l'armoire 101 et Z une direction bas-haut de l'armoire 101. La carcasse 103 comporte une paroi de fond 131, qui s'étend dans un plan perpendiculaire à la direction X et à partir de laquelle s'étendent deux parois latérales gauche 133G et droite 133D sensiblement perpendiculaires à la direction Y et deux parois d'extrémité inférieure 125 et supérieure 145 sensiblement perpendiculaires à la direction Z. L'armoire 101 comprend également des tablettes 106 formant étagère, fixées dans le volume intérieur de la carcasse 103, et deux rideaux 105, montés à coulissement par rapport à la carcasse 103. Chaque rideau 105 est mobile en coulissement en regard d'une face externe 133E d'une paroi latérale 133G ou 133D, entre une position de fermeture de l'armoire 101, qui est celle du rideau 105 disposé sur la partie droite de la figure 9, dans laquelle ce rideau 105 obture en partie l'accès au volume intérieur de la carcasse 103, et une position d'ouverture de l'armoire 101, qui est celle du rideau 105 disposé sur la partie gauche de la figure 9, dans laquelle ce rideau libère l'accès au volume intérieur de la carcasse 103.

Comme visible sur les figures 9 et 10, l'armoire 101 de ce deuxième mode de réalisation diffère de l'armoire 1 du premier mode de réalisation en ce qu'elle comprend deux ailes extérieures 108G et 108D, prévues pour être rapportées respectivement en regard de la face externe 133E de la paroi latérale gauche 133G et de la paroi latérale droite 133D de la carcasse 103. En particulier, chaque aile 108G, 108D définit, avec la paroi latérale 133G, 133D de la carcasse 103 en regard de laquelle elle est rapportée, un volume de réception du rideau 105 prévu pour coulisser au voisinage de cette paroi latérale 133G ou 133D.

Comme visible sur la vue en éclaté de la figure 10, la carcasse 103 comprend une coque inférieure 102 et une coque supérieure 104 aptes à être assemblées l'une avec l'autre. De manière analogue au premier mode de réalisation, chaque coque 102 ou 104 est formée par un flan métallique unique, plié de manière à définir une paroi de fond 121, 141 de la coque 2, 4 destinée à former une partie de la paroi de fond 131 de la carcasse 103 en configuration assemblée des coques 102 et 104, deux parois latérales 123G, 123D, 143G, 143D destinées à former chacune une partie d'une paroi latérale 133G ou 133D de la carcasse 103 en configuration assemblée des coques 102 et 104, et une paroi d'extrémité 125, 145 destinée à former la paroi inférieure ou la paroi

supérieure de la carcasse 103 en configuration assemblée des coques 102 et 104. Comme dans le premier mode de réalisation, le flan constitutif de la coque inférieure 102 et le flan constitutif de la coque supérieure 104 sont identiques, en terme de forme et de dimensions, avant poinçonnage et pliage de ces flans. De plus, les coques 102 et 104 comportent, au niveau de chacune de leurs parois latérales 123G, 123D, 143G, 143D, deux rangées d'ergots 110 en saillie par rapport à une face intérieure 123C, 143C de la paroi latérale 123G, 123D, 143G, 143D, ces ergots 110 étant destinés à la fixation des tablettes 106 dans le volume intérieur de la carcasse 103, de la même façon que celle expliquée pour le premier mode de réalisation. Dans l'exemple représenté, les ergots 110 sont formés par emboutissage et écrasement local du flan constitutif de la coque 102 ou 104, préalablement au pliage de ce flan. En variante, les ergots 110 peuvent être obtenus par perçage et emboutissage local du flan constitutif de la coque 102 ou 104.

Comme dans le premier mode de réalisation, les coques 102 et 104 sont assemblées l'une avec l'autre au niveau d'un bord libre d'extrémité respectif 102B et 104B, opposé à la paroi d'extrémité 125 ou 145, l'armoire 101 comprenant en outre deux renforts 109 à section transversale en U propres à être rapportés chacun sur un bord libre avant 133A d'une paroi latérale 133G ou 133D de la carcasse 103, à la jonction entre les parois 123G et 143G ou 123D et 143D des coques 102 et 104 assemblées. Chaque renfort 109 forme ainsi une éclisse de rigidification latérale de la carcasse 103, dans la zone de jonction entre les coques 102 et 104.

L'armoire 101 comprend également deux coiffes d'extrémité 107, chaque coiffe d'extrémité 107 présentant une forme globalement en U et étant destinée à être emmanchée autour d'une extrémité 102A ou 104A de la carcasse 103. Plus précisément, et comme visible sur la figure 10, une branche centrale 172 de chaque coiffe d'extrémité 107 en U est destinée à venir en regard d'un bord libre avant 125A, 145A de la paroi d'extrémité 125, 145 inférieure ou supérieure associée, alors que les deux branches 174 latérales de la coiffe d'extrémité 107 en U sont destinées à venir en regard des parois latérales 133G, 133D de la carcasse 103. Dans ce mode de réalisation, la branche centrale 172 de chaque coiffe d'extrémité 107 présente, en vue de dessus, un profil avant courbe, ce qui

confère à l'armoire 101 un aspect esthétique particulier. Selon une variante de ce mode de réalisation, les branches latérales 174 de chaque coiffe d'extrémité 107 peuvent également présenter un profil courbe en vue de dessus, comme montré en traits mixtes sur la figure 11. En outre, le profil courbe, en vue de dessus, des branches 172 et/ou 174 de chaque coiffe d'extrémité 107 peut être convexe, comme montré pour la branche 172 sur les figures 9 à 12, concave, ou de toute autre forme incurvée telle que, à titre d'exemple non limitatif, en forme de vague, présentant éventuellement des angles saillants. Chaque branche 172 ou 174 d'une coiffe d'extrémité 107 peut également présenter une section transversale arrondie, concave ou convexe. Comme dans le premier mode de réalisation, chaque coiffe d'extrémité 107 est constituée en un matériau synthétique et mise en forme par moulage ou par tout autre procédé approprié. Chaque coiffe d'extrémité 107 comporte des nervures de renfort 171, réparties régulièrement sur le pourtour de la coiffe d'extrémité.

Comme il ressort de la figure 11, chaque coiffe d'extrémité 107 comporte une bordure périphérique 173, dans laquelle est définie une glissière 175, qui présente deux extrémités disjointes, destinée à recevoir un bord inférieur 105A ou supérieur 105B de chaque rideau 105 de l'armoire 101. La glissière 175 s'étend le long du côté avant courbe de la branche centrale 172 de la coiffe d'extrémité 107 et forme un trajet en U dans chaque branche latérale 174 de la coiffe d'extrémité 107. Ainsi, chaque rideau 105 est apte à coulisser par rapport à la carcasse 103 en étant guidé le long de la glissière 175 de chaque coiffe d'extrémité 107, selon un mouvement de repliement en U sur lui-même en regard de la paroi latérale 133G ou 133D de la carcasse 103 au voisinage de laquelle il est monté. Comme dans le premier mode de réalisation, les bords 105A et 105B des deux rideaux 105 coopèrent avec les glissières 175 par tous moyens appropriés, par exemple par l'intermédiaire de roues montées sur chaque bord 105A, 105B.

Comme évoqué précédemment, l'armoire 101 de ce deuxième mode de réalisation comprend en outre deux ailes extérieures 108G et 108D à section en U à fond très aplati, prévues pour être rapportées respectivement en regard de la face externe 133E de la paroi latérale 133G ou 133D de la carcasse 103. Chaque aile 108G ou 108D est immobilisée en regard de la paroi latérale 133G ou 133D correspondante par coopération entre les deux bords inférieur 108A et supérieur

108B de l'aile 108G, 108B et les deux coiffes d'extrémité 107. Plus précisément, chaque bord 108A, 108B de l'aile 108G, 108D est propre à être reçu et fixé dans une rainure latérale 178 de l'une des coiffes d'extrémité 107. Comme visible sur la figure 10, chaque aile 108G, 108D comporte une paroi principale 181 et deux rebords latéraux 182 et 184, destinés à être disposés respectivement au voisinage du bord libre avant 133A de la paroi 133G ou 133D correspondante et de la paroi de fond 131. Le rebord arrière 184 présente une longueur L_{184} , selon la direction Y de l'armoire 101, supérieure à la longueur L_{182} , selon la direction Y, du rebord avant 182. Ainsi, chaque aile 108G, 108D définit, avec la paroi 133G ou 133D en regard de laquelle elle est fixée, un volume, ouvert vers l'avant de l'armoire 101, de réception d'un rideau 105 guidé en coulissement, au niveau de ses bords inférieur 105A et supérieur 105B, dans les glissières 175 des deux coiffes d'extrémité 107. L'armoire 101 de ce deuxième mode de réalisation permet ainsi de confiner chaque rideau 105 entre la paroi latérale 133G ou 133D et l'aile 108G ou 108D correspondantes. En particulier, le rideau 105, guidé le long de la glissière 175 de chaque coiffe d'extrémité 107, est apte à se replier en U sur lui-même à l'intérieur du volume défini entre la paroi 133G ou 133D et l'aile 108G ou 108D correspondantes.

Comme il ressort des modes de réalisation décrits précédemment, le montage de la carcasse d'un dispositif d'ameublement 1 ou 101 conforme à l'invention, comportant deux coques inférieure et supérieure formées chacune par un unique flan métallique plié, est réalisé de manière aisée et rapide, par une simple fixation relative des deux coques. En outre, la fabrication de chaque coque constitutive de la carcasse du dispositif d'ameublement, par pliage d'un flan, est simple, rapide et peu onéreuse. La structure d'un dispositif d'ameublement selon l'invention peut ne comprendre aucune soudure, les éléments constitutifs du dispositif étant avantageusement fixés les uns par rapport aux autres par rivetage, vissage ou tout autre mode de fixation analogue.

De manière particulièrement avantageuse, le flan constitutif de la coque inférieure de la carcasse est identique au flan constitutif de la coque supérieure, avant poinçonnage et pliage des flans, ce qui permet une gestion facilitée des stocks des éléments constitutifs d'un dispositif d'ameublement selon l'invention. Par ailleurs, la possibilité d'emboîter les deux coques constitutives de la carcasse

d'un dispositif d'ameublement 1, 101 conforme à l'invention, munies ou non de leur coiffe d'extrémité 7, 107 respective, comme représenté sur la figure 8, confère un encombrement minimal aux éléments constitutifs du dispositif, ce qui est avantageux pour le stockage et le transport de ces éléments.

5 La formation d'ergots 10 ou 110, destinés à la fixation de tablettes intérieures du dispositif d'ameublement, par emboutissage des flans constitutifs des coques inférieure et supérieure, avant pliage de ces flans, permet de remplacer avantageusement les organes de fixation classiques de tablettes intérieures de dispositifs d'ameublement, qui comprennent des ergots
10 indépendants de la structure du dispositif propres à être montés dans des orifices des parois latérales du dispositif. En particulier, la gestion et le risque de perte des ergots de fixation sont supprimés.

Par ailleurs, les coiffes d'extrémité 7, 107 d'un dispositif d'ameublement 1, 101 conforme à l'invention, qui comprennent des moyens de guidage en
15 coulissement des rideaux d'obturation du dispositif, sont formées de manière simple par moulage, notamment par moulage par injection, ou par tout autre procédé approprié de mise en forme d'un matériau synthétique. Les coiffes d'extrémités 7, 107 d'un dispositif d'ameublement selon l'invention contribuent en outre à l'aspect esthétique du dispositif, dans la mesure où elles définissent la
20 forme des extrémités supérieures et inférieures du dispositif et déterminent le trajet de circulation des rideaux autour de la carcasse du dispositif. Les deux modes de réalisation décrits précédemment illustrent la possibilité de conférer des aspects esthétiques différents à un dispositif d'ameublement, à partir d'une même carcasse du dispositif. Grâce à la mise en forme par moulage par injection des
25 coiffes d'extrémité 7, 107, il existe de larges possibilités de personnalisation d'un dispositif d'ameublement selon l'invention, par exemple à travers la forme des coiffes, la nature et la couleur du ou des matériaux constitutifs des coiffes, l'insertion de symboles en relief sur les coiffes, tels que des caractères ou des logos, etc.

30 En outre, comme illustré dans les deux modes de réalisation décrits précédemment, un dispositif d'ameublement conforme à l'invention peut comporter des rideaux qui restent visibles dans la position d'ouverture du dispositif, comme c'est le cas dans le premier mode de réalisation, ou des rideaux

qui sont cachés dans la position d'ouverture du dispositif, comme c'est le cas dans le deuxième mode de réalisation, grâce aux ailes extérieures 108G et 108D rapportées latéralement par rapport à la carcasse 103. L'aspect esthétique d'un dispositif d'ameublement conforme à l'invention peut ainsi être facilement modifié, par des aménagements spécifiques de la carcasse et des ailes extérieures, et des formes variées des profils des glissières des coiffes d'extrémité 7, 107.

L'invention n'est pas limitée aux exemples décrits et représentés. En particulier, dans les deux modes de réalisation décrits précédemment, la carcasse 3, 103 du dispositif d'ameublement 1, 101 comprend deux coques inférieure et supérieure assemblées l'une avec l'autre. En variante, la carcasse d'un dispositif d'ameublement conforme à l'invention peut ne comporter qu'une seule coque, qui forme la paroi de fond, les deux parois latérales et les deux parois d'extrémité de la carcasse et qui est obtenue par pliage d'un unique flan métallique.

Selon une autre variante non représentée, la carcasse d'un dispositif d'ameublement selon l'invention peut comprendre deux coques latérales assemblées l'une avec l'autre, au lieu de deux coques inférieure et supérieure. Chaque coque latérale définit alors une partie de la paroi de fond, l'une des deux parois latérales et une partie de chaque paroi d'extrémité de la carcasse. Dans cette variante, les deux coiffes d'extrémité du dispositif peuvent être monoblocs et emmanchées autour de chaque extrémité de la carcasse après assemblage des deux coques latérales. Les deux coiffes d'extrémité du dispositif peuvent également être bipartites, chaque partie d'une coiffe d'extrémité étant alors propre à être emmanchée autour d'une extrémité de l'une des deux coques préalablement à l'assemblage des deux coques latérales et jointe à l'autre partie de la coiffe d'extrémité lors de l'assemblage des deux coques latérales.

Les coiffes d'extrémité d'un dispositif d'ameublement conforme au premier mode de réalisation ou au deuxième mode de réalisation décrits précédemment, ou d'un dispositif d'ameublement comprenant une carcasse formée par une coque unique, peuvent également être bipartites. De telles coiffes bipartites permettent avantageusement de réduire l'encombrement de l'outillage utilisé pour leur mise en forme.

De plus, les coiffes d'extrémité d'un dispositif d'ameublement selon l'invention peuvent être emmanchées autour des extrémités latérales de la

carcasse du dispositif, au voisinage des parois latérales de la carcasse. Une telle configuration d'un dispositif d'ameublement correspond à une rotation, sur eux-mêmes et selon un angle de 90°, des dispositifs représentés sur les figures. Le ou chaque rideau d'obturation du dispositif d'ameublement est alors guidé en coulissement par rapport à la carcasse au niveau de ses bords latéraux, reçus dans les glissières des coiffes d'extrémité, le ou chaque rideau du dispositif étant mobile en coulissement selon une direction bas-haut du dispositif. Dans ce cas, on entend par parois d'extrémité de la carcasse, au voisinage desquelles les coiffes d'extrémité sont propres à être emmanchées, les parois latérales gauche et droite de la carcasse telles qu'elles ont été définies dans les modes de réalisation précédents.

Selon une autre variante non représentée, un dispositif d'ameublement conforme à l'invention peut également comprendre un rideau intégral unique d'obturation de la carcasse du dispositif, au lieu de deux rideaux latéraux. De plus, les caractéristiques techniques des deux modes de réalisation mentionnés ci-dessus peuvent être combinées entre elles. En particulier, une coiffe d'extrémité en U peut être utilisée dans une armoire dépourvue d'ailes extérieures. De même, une coiffe d'extrémité de forme rectangulaire peut être utilisée dans une armoire équipée d'ailes extérieures, chaque aile extérieure définissant alors, avec la paroi latérale associée de la carcasse, un volume de passage du rideau, ce volume étant ouvert à la fois vers l'avant et vers l'arrière de l'armoire. L'emmanchement des coiffes d'extrémités autour des extrémités des coques constitutives de la carcasse à deux coques d'un dispositif d'ameublement selon l'invention peut également être réalisé postérieurement à la fixation des coques l'une par rapport à l'autre. En outre, l'invention a été décrite avec des coiffes d'extrémité constituées en un matériau synthétique. En variante, les coiffes d'extrémité d'un dispositif d'ameublement conforme à l'invention peuvent être constituées en tout autre matériau approprié, tel qu'un matériau métallique, un matériau comprenant du bois, ou autre.

Par ailleurs, les ergots de fixation de tablettes intérieures, obtenus par emboutissage du ou des flans constitutifs de la carcasse d'un dispositif d'ameublement conforme à l'invention, peuvent être remplacés par des organes de fixation classiques, par exemple des ergots indépendants de la structure du

dispositif et destinés à être montés dans des orifices des parois latérales du dispositif, des crevés formés dans les parois latérales du dispositif, ou tout autre organe approprié.

5 Enfin, un dispositif d'ameublement conforme à l'invention peut être de toute nature autre qu'une armoire, telle que, à titre d'exemples non limitatifs, un caisson, un placard, etc.

REVENDEICATIONS

1. Dispositif d'ameublement (1 ; 101), du type comprenant une carcasse (3 ; 103), au moins un rideau (5 ; 105) d'obturation de la carcasse (3 ; 103) et des
5 moyens (75 ; 175) de guidage en coulissement du rideau (5 ; 105) par rapport à la carcasse (3 ; 103), caractérisé en ce qu'il comprend deux coiffes d'extrémité (7 ; 107), chaque coiffe d'extrémité (7 ; 107) étant apte à être emmanchée autour d'une extrémité (2A, 4A ; 102A, 104A) de la carcasse (3 ; 103), au voisinage d'une
10 paroi d'extrémité (25, 45 ; 125, 145) de la carcasse, et comportant une bordure périphérique (73 ; 173) qui définit au moins un organe (75 ; 175) de guidage en coulissement d'un bord (5A, 5B ; 105A, 105B) du rideau (5 ; 105) par rapport à la carcasse (3 ; 103).

2. Dispositif d'ameublement selon la revendication 1, caractérisé en ce que la carcasse (3 ; 103) comporte une paroi de fond (31 ; 131), deux parois latérales
15 (33G, 33D ; 133G, 133D) et deux parois d'extrémité (25, 45 ; 125, 145), cette carcasse (3 ; 103) comprenant :

- soit une coque unique, formée par un unique flan métallique plié qui définit la paroi de fond, les deux parois latérales et les deux parois d'extrémité,
- soit une première (2 ; 102) et une deuxième (4 ; 104) coques aptes à être
20 assemblées l'une avec l'autre, chacune des première (2 ; 102) et deuxième (4 ; 104) coques étant formée par un unique flan métallique (200, 400) plié qui définit une partie des parois (31, 33G, 33D, 25, 45 ; 131, 133G, 133D, 125, 145) de la carcasse (3 ; 103).

3. Dispositif d'ameublement selon la revendication 2, caractérisé en ce que
25 la carcasse (3 ; 103) comprend une première (2 ; 102) et une deuxième (4 ; 104) coques aptes à être assemblées l'une avec l'autre, chacune des première (2 ; 102) et deuxième (4 ; 104) coques définissant une partie (21, 41 ; 121, 141) de la paroi de fond (31 ; 131), une partie (23G, 23D, 43G, 43D ; 123G, 123D, 143G, 143D) de chaque paroi latérale (33G, 33D ; 133G, 133D) et l'une des deux parois
30 d'extrémité (25, 45 ; 125, 145).

4. Dispositif d'ameublement selon la revendication 2, caractérisé en ce que la carcasse (3 ; 103) comprend une première et une deuxième coques aptes à être assemblées l'une avec l'autre, chacune des première et deuxième coques

définissant une partie de la paroi de fond (31 ; 131), l'une des deux parois latérales (33G, 33D ; 133G, 133D) et une partie de chaque paroi d'extrémité (25, 45 ; 125, 145).

5 5. Dispositif d'ameublement selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que chaque coiffe d'extrémité (7 ; 107) est bipartite, chacune des deux parties d'une coiffe d'extrémité (7 ; 107) étant apte à être emmanchée autour d'une extrémité (2A, 4A ; 102A, 104A) de la carcasse (3 ; 103) au voisinage de la paroi d'extrémité (25, 45 ; 125, 145) de la carcasse.

10 6. Dispositif d'ameublement selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que chaque coiffe d'extrémité (7) est annulaire avec un organe de guidage (75) en forme de boucle fermée ou chaque coiffe d'extrémité (107) est globalement en forme de U avec un organe de guidage (175) présentant des extrémités disjointes.

15 7. Dispositif d'ameublement selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il comprend deux ailes extérieures (108G, 108D), chaque aile étant destinée à s'étendre en regard d'une face externe (133E) d'une paroi latérale (133G, 133D) de la carcasse (103), de manière à définir, avec la paroi latérale (133G, 133D), un volume de passage ou de réception du rideau (105), chaque bord inférieur (108A) ou supérieur (108B) de l'aile étant propre à
20 être reçu dans une rainure latérale (178) d'une coiffe d'extrémité (107).

8. Procédé de fabrication d'un dispositif d'ameublement (1 ; 101), caractérisé en ce qu'il comprend au moins des étapes dans lesquelles :

25 - on fournit une carcasse (3 ; 103) du dispositif (1 ; 101) comportant une paroi de fond (21, 41 ; 121, 141), deux parois latérales (23G, 23D, 43G, 43D ; 123G, 123D, 143G, 143D) et deux parois d'extrémité (25, 45 ; 125, 145) ;

- on emmanche une coiffe d'extrémité (7 ; 107) autour de chaque extrémité (2A, 4A ; 102A, 104A) de la carcasse (3 ; 103), au voisinage d'une paroi d'extrémité (25, 45 ; 125, 145) de la carcasse, chaque coiffe d'extrémité (7 ; 107) comportant une bordure périphérique (73 ; 173) qui définit au moins un organe
30 (75 ; 175) de guidage en coulissement d'un rideau (5 ; 105) ;

- on monte au moins un rideau (5 ; 105) d'obturation de la carcasse (3 ; 103) entre les deux coiffes d'extrémité (7 ; 107), de telle sorte que chaque bord

(5A, 5B ; 105A, 105B) du rideau (5 ; 105) coopère avec l'organe de guidage (75 ; 175) d'une coiffe d'extrémité (7 ; 107).

9. Procédé selon la revendication 8, caractérisé en ce qu'il comprend des étapes préalables dans lesquelles :

- 5 - on fournit au moins un flan métallique (200, 400) ;
 - on plie le ou chaque flan (200, 400) de manière à former une coque (2, 4 ; 102, 104) de la carcasse (3 ; 103) du dispositif (1 ; 101) comportant une paroi de fond (21, 41 ; 121, 141), au moins une paroi latérale (23G, 23D, 43G, 43D ; 123G, 123D, 143G, 143D) et au moins une paroi d'extrémité (25, 45 ; 125, 145).

10 10. Procédé selon la revendication 8, caractérisé en ce qu'il comprend au moins des étapes dans lesquelles :

- on fournit un premier (200) et un deuxième (400) flans métalliques ;
 - on plie le premier flan (200) de manière à former une première coque (2 ; 102) et on plie le deuxième flan (400) de manière à former une deuxième coque (4 ; 104), chaque coque (2, 4 ; 102, 104) définissant une partie des parois (31, 33G, 33D, 25, 45 ; 131, 133G, 133D, 125, 145) de la carcasse (3 ; 103) ;

- on emmanche une coiffe d'extrémité (7 ; 107) ou une partie d'une coiffe d'extrémité autour de l'extrémité (2A, 4A ; 102A, 104A) de chaque coque (2, 4 ; 102, 104), au voisinage de la paroi d'extrémité (25, 45 ; 125, 145) de la coque, chaque coiffe d'extrémité (7 ; 107) comportant une bordure périphérique (73 ; 173) qui définit au moins un organe (75 ; 175) de guidage en coulissement d'un rideau (5 ; 105) ;

- on forme une carcasse (3 ; 103) du dispositif (1 ; 101) en assemblant l'une avec l'autre les deux coques (2, 4 ; 102, 104), munies de leur coiffe d'extrémité (7 ; 107) respective, un bord libre (2B ; 102B) de la première coque (2 ; 102) étant en regard d'un bord libre (4B ; 104B) de la deuxième coque (4 ; 104) en configuration assemblée des deux coques (2, 4 ; 102, 104) ;

- on monte au moins un rideau (5 ; 105) d'obturation de la carcasse (3 ; 103) entre les deux coiffes d'extrémité (7 ; 107), de telle sorte que chaque bord (5A, 5B ; 105A, 105B) du rideau (5 ; 105) coopère avec l'organe de guidage (75 ; 175) d'une coiffe d'extrémité (7 ; 107).

1/7

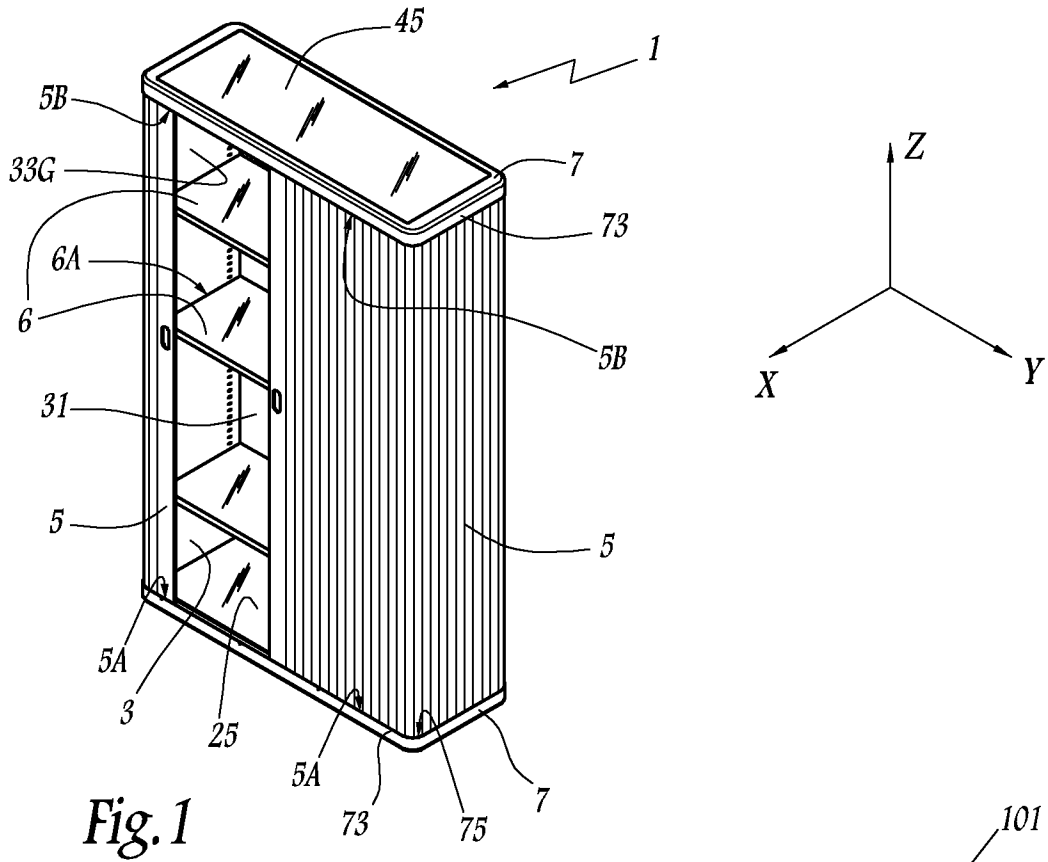


Fig. 1

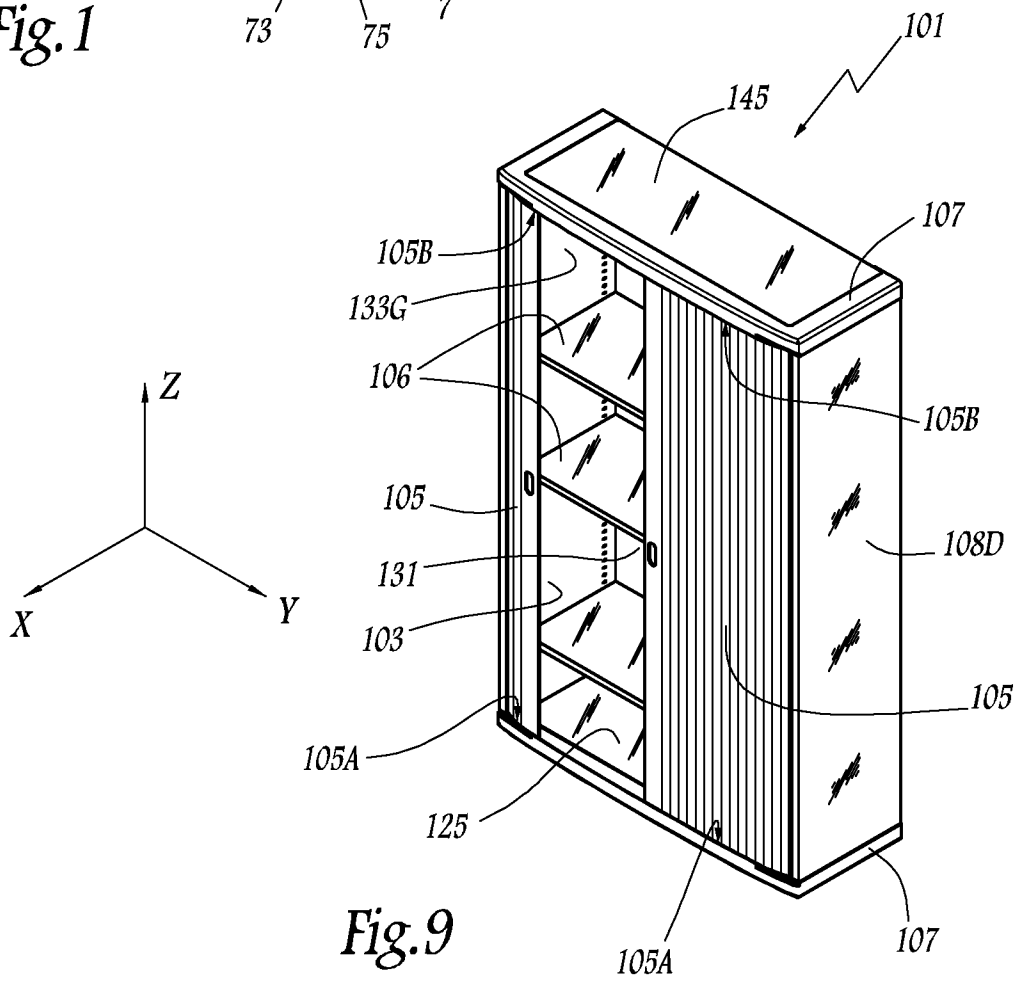


Fig. 9

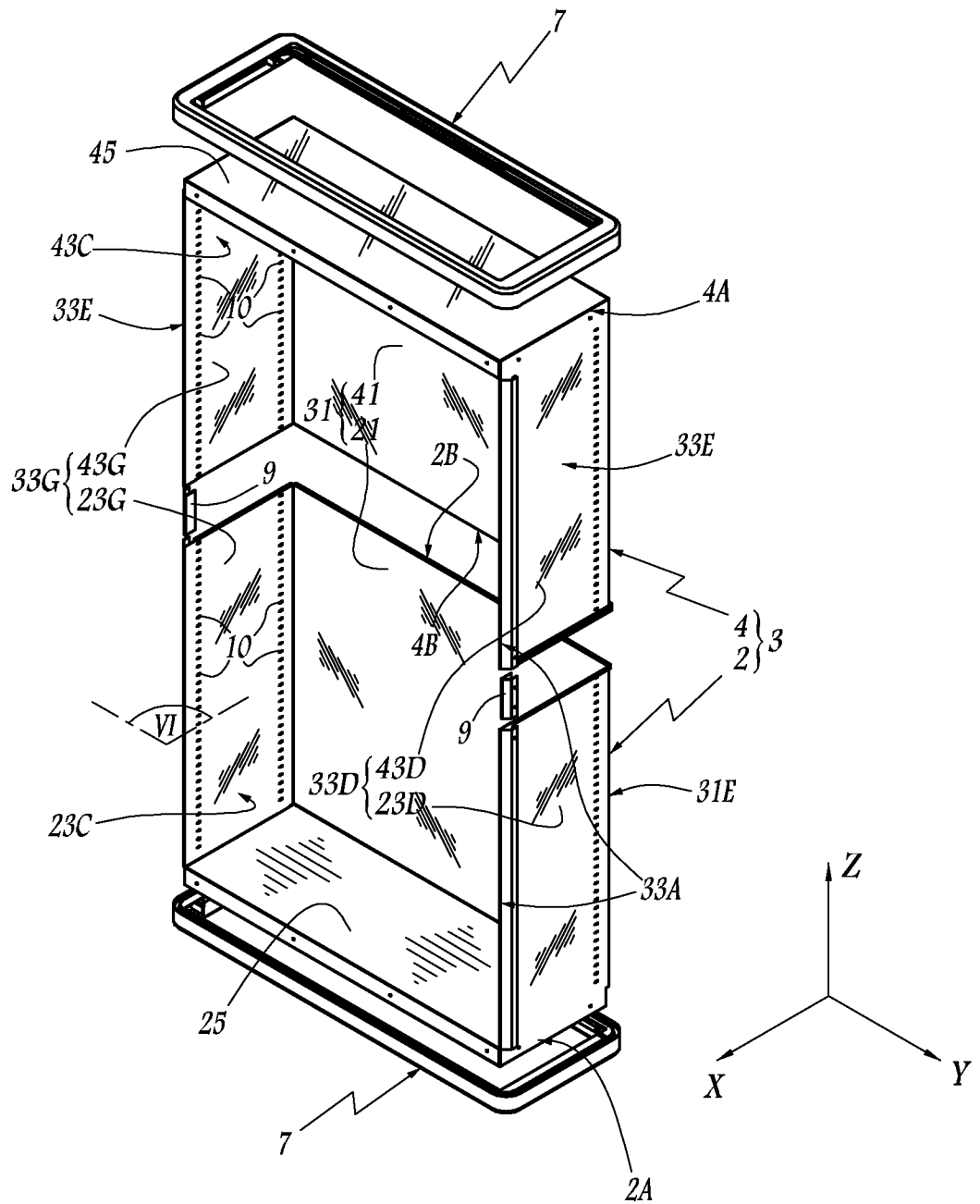


Fig.2

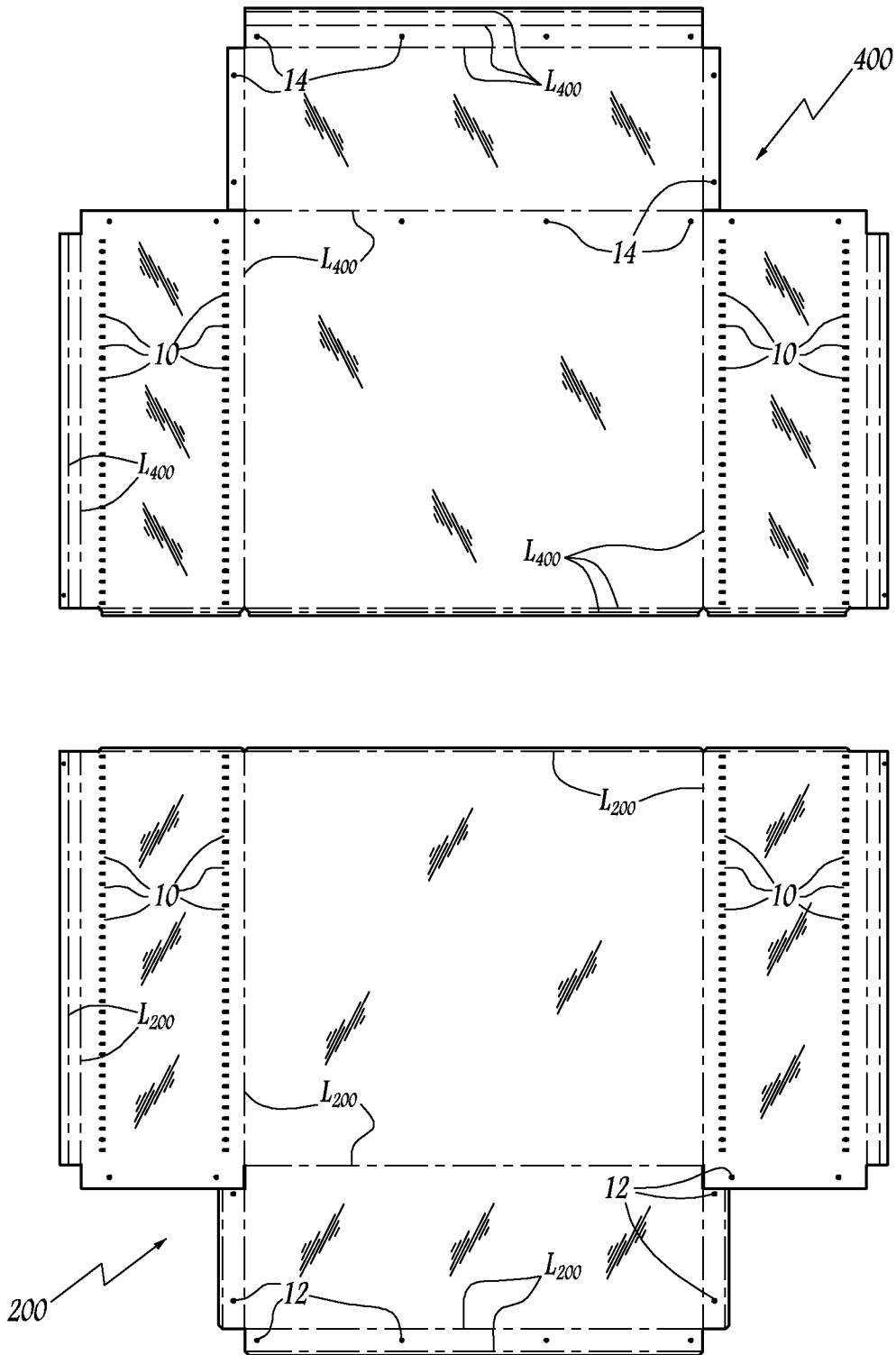


Fig.3

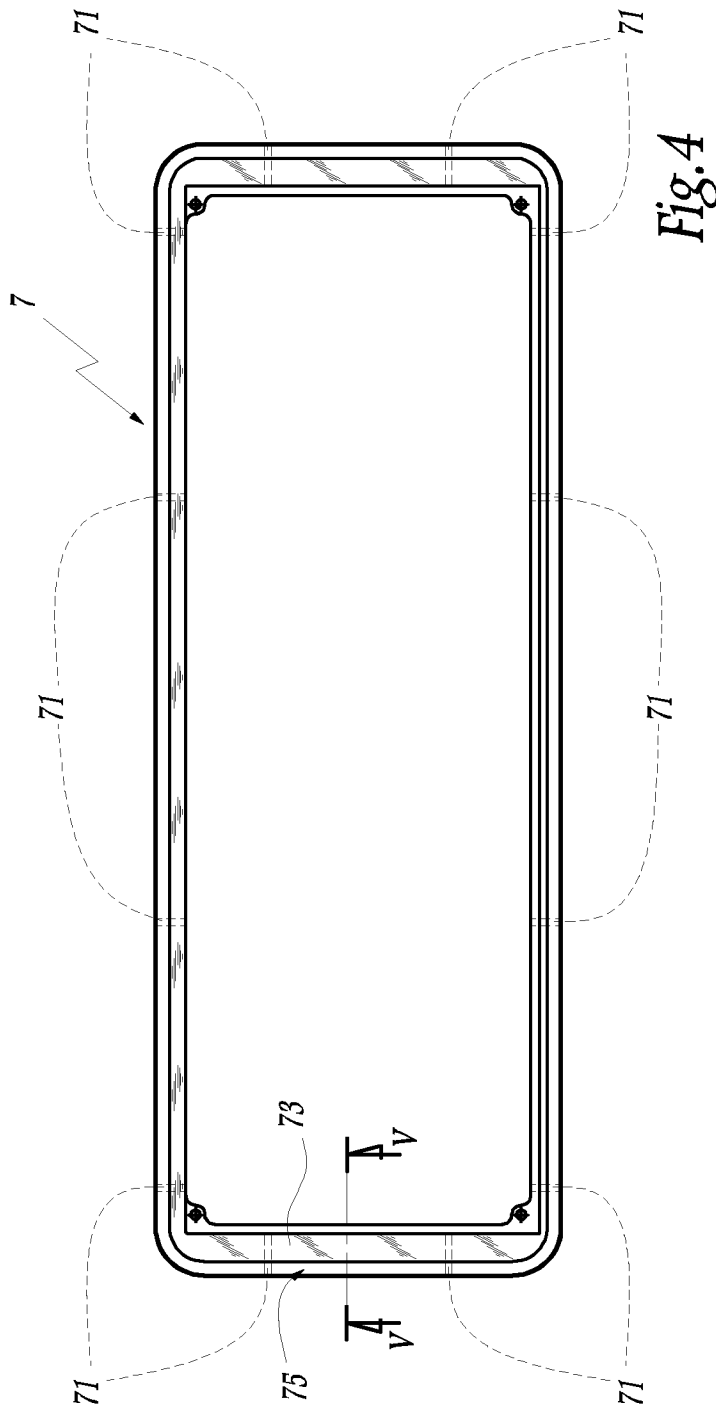


Fig. 4

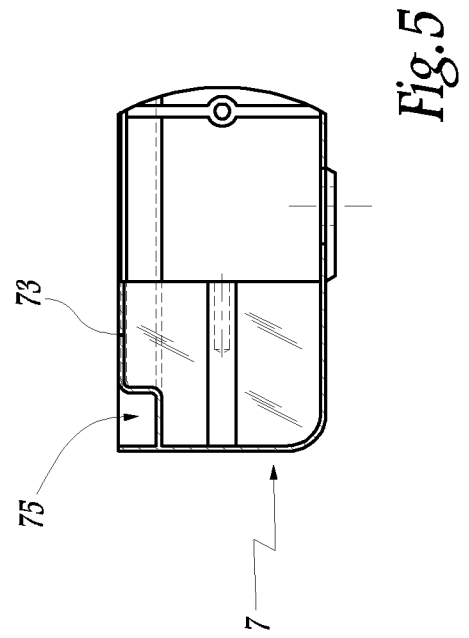


Fig. 5

5/7

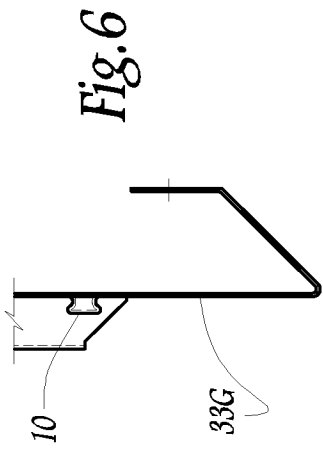


Fig. 6

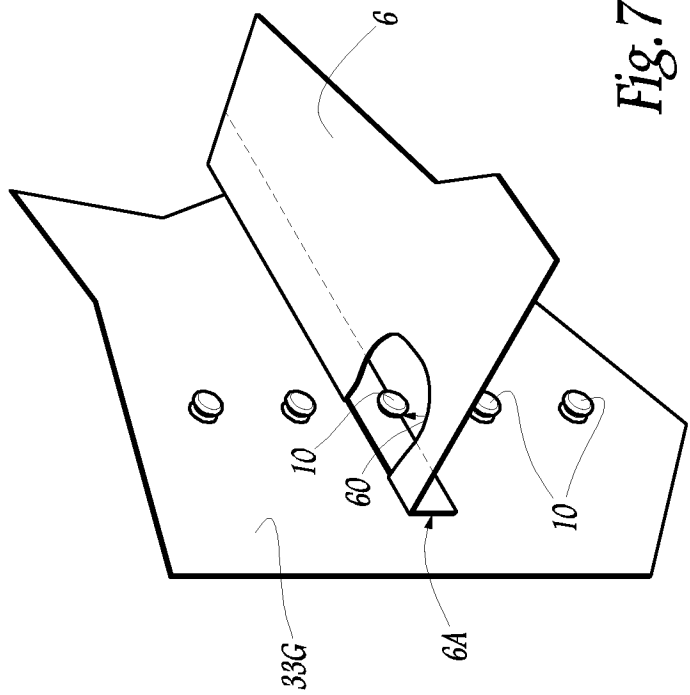


Fig. 7

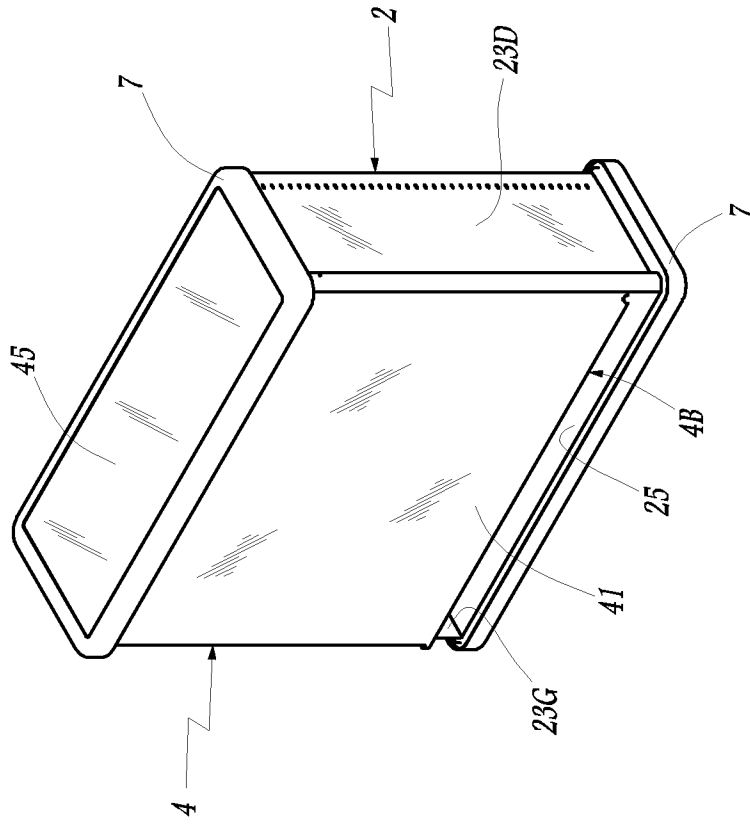


Fig. 8

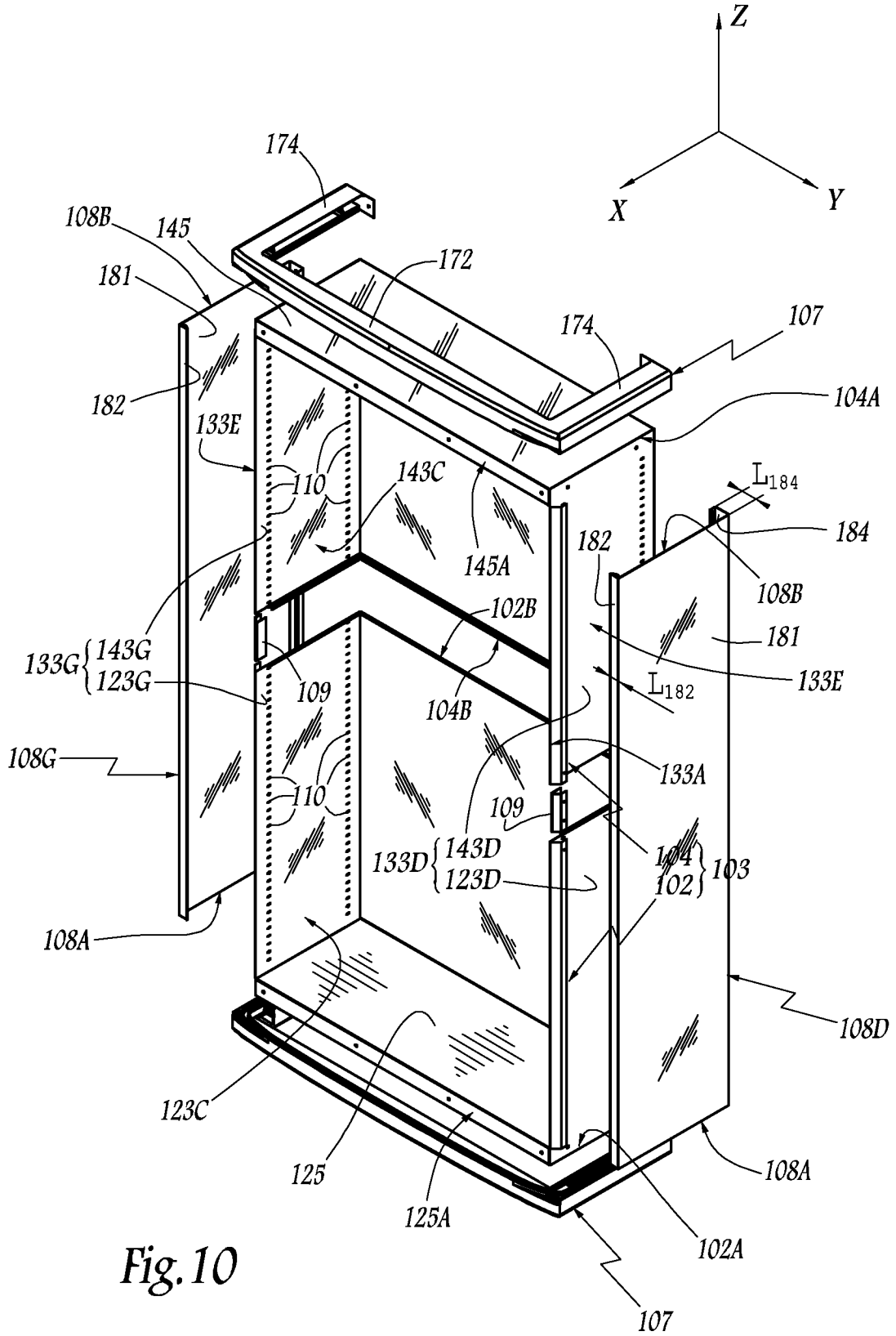


Fig. 10

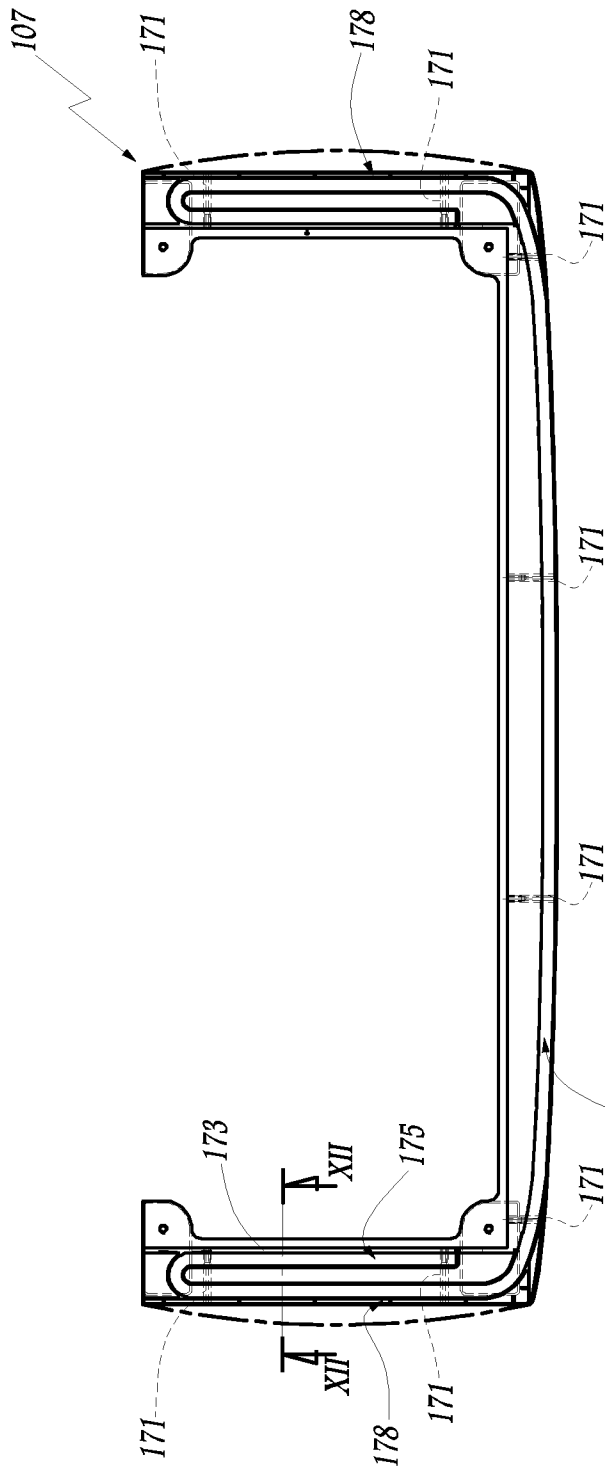


Fig. 11

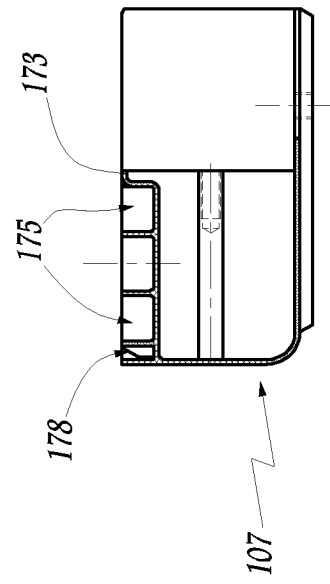


Fig. 12